

## OK Autrod NiCrMo-13

Yüksek alamlı Ni bazlı malzemelerin, %9 Ni çeliin ve %4-6 Mo içeren 20 Cr-25 Ni tipi süper östenik çeliklerin kaynanda kullanılan Ni-Cr-Mo sürekli masif elektrot. Karbon çelii Ni bazlı çelie kaynaklamak için de kullanılabilir. Kaynak metalı çok iyi bir toklua sahip olmakla birlikte oksitleyici ve indirgeyici ortamlardaki çok çeitli uygulamalarda korozyona dayanklıdır.

| Teknik Özellikler |                                                                      |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------|
| Snflandrmalar     | SFA/AWS A5.14 : ERNiCrMo-13<br>EN ISO 18274 : S Ni 6059 (NiCr23Mo16) |
| Onaylar           | VdTÜV : 12662 (MV)                                                   |

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletiime geçin.

|           |                                         |
|-----------|-----------------------------------------|
| Alam Tipi | Alloyed nickel (Ni + 23 % Cr + 16 % Mo) |
|-----------|-----------------------------------------|

| Tipik Çekme Özellikleri |             |              |       |
|-------------------------|-------------|--------------|-------|
| Koul                    | Akma Dayanm | Çekme Dayanm | Uzama |
| Kaynaklı Olarak         | 500 MPa     | 750 MPa      | 40 %  |
| Kaynaklı Olarak         | 500 MPa     | 700 MPa      | 42 %  |

| Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri |            |             |
|-----------------------------------|------------|-------------|
| Koul                              | Test Scağı | Darbe Deeri |
| Kaynaklı Olarak                   | -110 °C    | 120 J       |

| Tipik Tel Bileimi % |     |     |     |      |      |     |     |
|---------------------|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|
| C                   | Mn  | Si  | Ni  | Cr   | Mo   | Al  | Fe  |
| 0.01                | 0.2 | 0.1 | Bal | 23.0 | 16.0 | 0.3 | 1.0 |

| Tipik Kaynak Metalı Analizi % |      |      |       |       |      |      |      |      |     |
|-------------------------------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|-----|
| C                             | Mn   | Si   | S     | P     | Cr   | Mo   | Al   | Co   | Fe  |
| 0.002                         | 0.15 | 0.03 | 0.002 | 0.003 | 22.7 | 15.4 | 0.15 | 0.02 | 0.5 |

| Yma Verileri |           |         |                |              |
|--------------|-----------|---------|----------------|--------------|
| Çap          | Akm       | Gerilim | Tel Besleme Hz | Yma Hz       |
| 1.0 mm       | 100-200 A | 21-27 V | 6.0-13.0 m/min | 2.5-5.5 kg/h |
| 1.2 mm       | 160-280 A | 24-30 V | 6.0-10.0 m/min | 3.6-6.0 kg/h |
| 1.6 mm       | 200-350 A | 25-32 V | 4.0-8.0 m/min  | 4.3-8.6 kg/h |